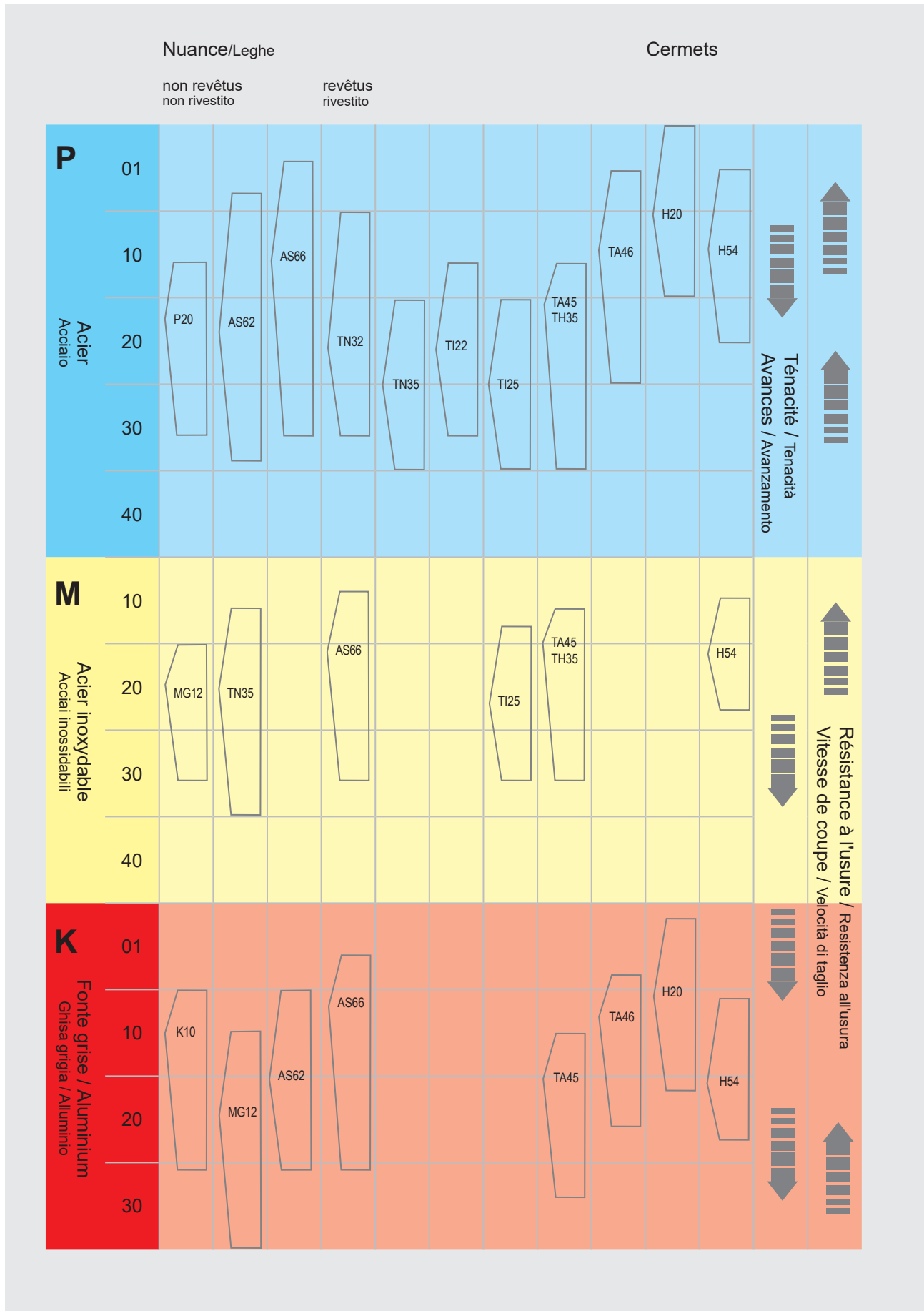


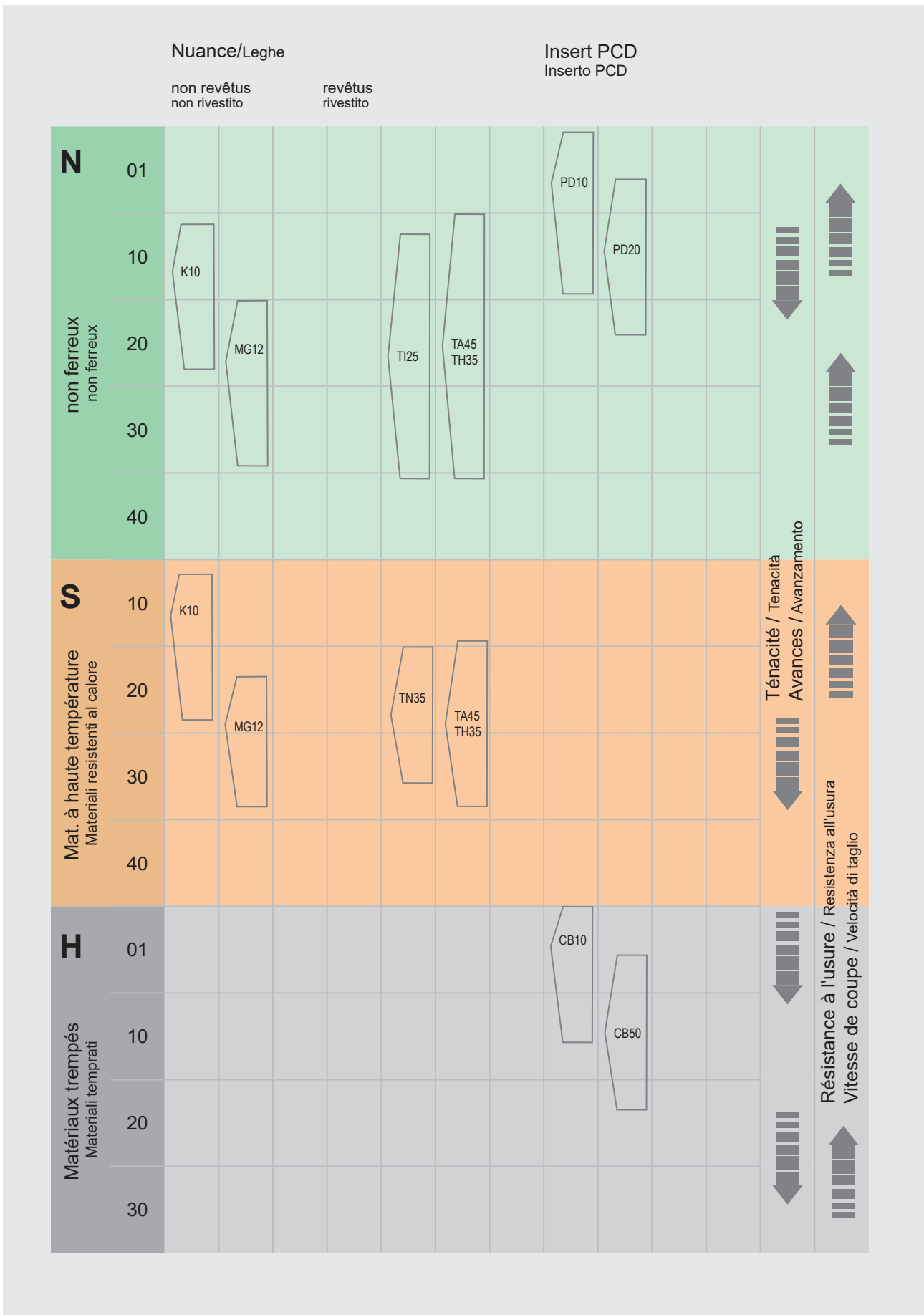
Nuance du carbure pour les gorges et tronçonnage

Leghe in metallo duro per gole e troncatura



Nuance du carbure pour les gorges et tronçonnage

Leghe in metallo duro per gole e troncatura



| HORN-Nuance | ISO513 | Composition | Matières usinées | Applications recommandées |
|----------------------|--------|---|--|--|
| H20 | HT | Cermet | aciers au carbone, acier alloys, fonte, acier inoxydable, alliages exotiques | pour finition de gorges, très bon état de surface, bonne résistance |
| H54 | HT | Cermet | aciers au carbone, acier alloys, fonte, acier inoxydable, alliages exotiques | pour finition de gorges, très bon état de surface, bonne résistance |
| P20 | HW | nuance non revêtue | acier, fonte, fonte malléable | pour finition de gorge à des vitesses de coupe modérées |
| AS62 | HC | TiAlN-Revêtement | acier, acier de fonte, fonte malléable, | pour finition de gorges à des vitesses de coupe élevées |
| AS66 | HC | TiAlN-Revêtement | acier, fonte, fonte malléable, acier inoxydable martensitique | Pour les gorges et finitions de gorges, la haute vitesse de coupe favorise l'évacuation de la chaleur dans le copeaux, approprié à l'usinage à sec |
| AL96 | HC | revêtue multi-couche(Al ₂ O ₃) | acier, fonte, fonte malléable, acier inoxydable martensitique | pour finition de gorges, à haute vitesse de coupe, très résistant, favorable pour l'usinage à sec |
| TN32 | HC | TiN-Revêtement | acier, fonte, fonte malléable | pour finition de gorges, à des vitesses de coupe élevées |
| TN35 | HC | TiN-Revêtement | acier, fonte, fonte malléable, acier inoxydable martensitique | pour finition de gorges, à basse vitesse de coupe, usinage de filetage, conditions défavorables |
| TI22 | HC | TiCN-Revêtement | acier, fonte, fonte malléable | pour finition de gorges à des vitesses de coupes élevées |
| TI25 | HC | TiCN-Revêtement | acier, fonte, fonte malléable, acier inoxydable martensitique | pour finition de gorge, à de basse vitesse de coupe, dans des conditions défavorables |
| TH35 AS6G | HC | TiAlN-Revêtement | acier, fonte, fonte malléable, acier inoxydable martensitique | Pour les gorges et finitions de gorges, la haute vitesse de coupe favorise l'évacuation de la chaleur dans le copeaux, approprié à l'usinage à sec |
| TA45 TF45 | HC | TiAlN-Revêtement | acier, fonte, fonte malléable, acier inoxydable martensitique | pour gorges et finir à une vitesse de coupe élevée, avec de l'huile entière |
| TA46 TF46 | HC | TiAlN-Revêtement | acier, fonte, fonte malléable, acier inoxydable martensitique | pour finition de gorges, à des vitesses de coupe très élevée, appropriée pour l'usinage à sec |
| K10 | HW | nuance non revêtue | fonte grise, alliages de cuivre malléables de fer de fonte, de Si-aluminium et alliages réfractaires | pour finition de gorges |
| MG12 | HW | nuance non revêtue (grain fin) | fonte grise, alliages de cuivre de fer de fonte, en aluminium et malléables, alliages réfractaire | pour finir des gorges, à des vitesses de coupe basse, dans des conditions défavorables |

Plaquettes PCD ou CBN sur demande..

Les nuance de carbure sur stocks sont montrées dans le tarif..

Les nuance non mentionnées peuvent être fournies seulement en commande spéciale..

Descrizione leghe in metallo duro



| HORN-Qualità | ISO513 | Proprietà | Materiale di lavorare | Applicazioni consigliate |
|------------------|--------|---|--|---|
| H20 | HT | Cermet | acciai al carbonio, acciai basso legati, acciai fusi, acciai inossidabili, leghe esotiche | pour tournage de gorges et finition, pour une meilleure qualité d'état de surface, bonne tenue d'arête de coupe, bonne résistance à l'usure |
| H54 | HT | Cermet | acciai al carbonio, acciai basso legati, acciai fusi, acciai inossidabili, leghe esotiche | per eseguire gole e per finitura, per una miglior superficie lavorata, nessuna tendenza al tagliente di riporto, resistente all'usura |
| P20 | HW | metallo duro non rivestito | acciai, acciai fusi, ghise malleabili | per eseguire gole e per finitura a moderate velocità di taglio |
| AS62 | HC | TiAlN-Rivestimento | acciai, acciai fusi, ghise malleabili | per eseguire gole e per finitura ad alta velocità di taglio |
| AS66 | HC | TiAlN-Rivestimento | acciai, acciai fusi, ghise malleabili, acciai inossidabili martensitici | per gole e finitura ad alte velocità di taglio, resistente al calore |
| AL96 | HC | metallo duro rivestito multistrato(Al ₂ O ₃) | acciai, acciai fusi, ghise malleabili, acciai inossidabili martensitici | per eseguire gole e per finitura a velocità molto alta, resistenza al calore, indicato per lavorazione a secco |
| TN32 | HC | TiN-Rivestimento | acciai, acciai fusi, ghise malleabili | per eseguire gole e per finitura ad alta velocità di taglio |
| TN35 | HC | TiN-Rivestimento | acciai, acciai fusi, ghise malleabili, acciai inossidabili martensitici | per eseguire gole e per finitura a basse velocità di taglio, per filettatura e per condizioni in genere sfavorevoli |
| TI22 | HC | TiCN-Rivestimento | acciai, acciai fusi, ghise malleabili | per eseguire gole e per finitura ad alta velocità di taglio |
| TI25 | HC | TiCN-Rivestimento | acciai, acciai fusi, ghise malleabili, acciai inossidabili martensitici | per eseguire gole e per finitura a basse velocità di taglio, per filettatura e per condizioni in genere sfavorevoli |
| TH35 AS6G | HC | TiAlN-Rivestimento | acciai, acciai fusi, ghise malleabili, acciai inossidabili martensitici | per gole e finitura ad alte velocità di taglio, resistente al calore |
| TA45 TF45 | HC | TiAlN-Rivestimento | acciai, acciai fusi, ghise malleabili, acciai inossidabili martensitici | per eseguire gole e per finitura a basse velocità di taglio, con emulsione |
| TA46 TF46 | HC | TiAlN-Rivestimento | acciai, acciai fusi, ghise malleabili, acciai inossidabili martensitici | per eseguire gole e per finitura a velocità molto alta, resistenza al calore, indicato per lavorazione a secco |
| K10 | HW | metallo duro non rivestito | ghise grigie, ghise malleabili, leghe d'alluminio al silicio e leghe di rame, leghe resistenti al calore | per eseguire gole e per finitura |
| MG12 | HW | metallo duro non rivestito (micro-grano) | ghise grigie, ghise malleabili, leghe d'alluminio al silicio e leghe di rame, leghe resistenti al calore | per eseguire gole e per finitura a basse velocità di taglio e per condizioni in genere sfavorevoli |

Inseriti con tagliente in PCD o CBN sono fornibili su richiesta.

Le qualità di metallo duro tenute abitualmente a stock sono riportate nel listino prezzi.

Le qualità di metallo duro non menzionate possono essere eventualmente fornite dopo consultazione della casa..

U

Description nuance Carbure

Descrizione leghe in metallo duro



| HORN- Nuance | ISO513 | Matières usinées | Applications recommandées |
|---|--------|---|--|
| CB07 | BN | Acier traité > 56 HRC, coupe non interrompu | Gorge, coupe pleine vc ≈ 150 m/min, f = 0,03 - 0,04 mm Finition avec ap 0,1 - 0,2 mm vc ≈ 160 m/min, f = 0,04 - 0,08 mm |
| CB10 | BN | Acier traité > 56 HRC, coupe non interrompu | Gorge, coupe pleine vc ≈ 140 m/min, f = 0,03 - 0,04 mm Finition avec ap 0,1 - 0,2 mm vc ≈ 150 m/min, f = 0,04 - 0,08 mm |
| CB50 | BN | Acier traité > 45 HRC, coupe interrompu | Gorge, coupe pleine vc ≈ 140 m/min, f = 0,03 - 0,04 mm Finition avec ap 0,1 - 0,2 mm vc ≈ 150 m/min, f = 0,04 - 0,08 mm |
| | | Fonte grise, perlitique | Gorge, coupe pleine vc ≈ 1200 m/min, f = 0,1 - 0,25 mm Coupe partielle avec ap 0,3 - 1,0 mm vc ≈ 1300 m/min, f = 0,2 - 0,4 mm |
| | | Fonte graph. sphéroïdale | Gorge, coupe pleine vc ≈ 900 m/min, f = 0,07 - 0,2 mm Coupe partielle avec ap 0,1 - 0,7 mm vc ≈ 1000 m/min, f = 0,1 - 0,3 mm |
| Plaquettes PCD ou CBN sur demande. | | | |
| Les nuance de carbure sur stocks sont montrées dans le tarif.. Les nuance non mentionnées peuvent être fournies seulement en commande spéciale.. | | | |

U

| HORN- Qualità | ISO513 | Materiale di lavorare | Applicazioni consigliate |
|--|--------|--|--|
| CB07 | BN | acciaio temprato > 56 HRC, taglio non interrotto | Gole dal pieno vc ≈ 150 m/min, f = 0,03 - 0,04 mm Finitura con ap 0,1 - 0,2 mm vc ≈ 160 m/min, f = 0,04 - 0,08 mm |
| CB10 | BN | acciaio temprato > 56 HRC, taglio non interrotto | Gole dal pieno vc ≈ 140 m/min, f = 0,03 - 0,04 mm Finitura con ap 0,1 - 0,2 mm vc ≈ 150 m/min, f = 0,04 - 0,08 mm |
| CB50 | BN | acciaio temprato > 45 HRC, taglio interrotto | Gole dal pieno vc ≈ 140 m/min, f = 0,03 - 0,04 mm Finitura con ap 0,1 - 0,2 mm vc ≈ 150 m/min, f = 0,04 - 0,08 mm |
| | | Ghise, perlitici | Gole dal pieno vc ≈ 1200 m/min, f = 0,1 - 0,25 mm Taglio interrotto con ap 0,3 - 1,0 mm vc ≈ 1300 m/min, f = 0,2 - 0,4 mm |
| | | Ghise sferoidali | Gole dal pieno vc ≈ 900 m/min, f = 0,07 - 0,2 mm Taglio interrotto con ap 0,1 - 0,7 mm vc ≈ 1000 m/min, f = 0,1 - 0,3 mm |
| Inseriti con tagliente in PCD o CBN sono fornibili su richiesta. | | | |
| Le qualità di metallo duro tenute abitualmente a stock sono riportate nel listino prezzi.. Le qualità di metallo duro non menzionate possono essere eventualmente fornite dopo consultazione della casa.. | | | |